



REGLE

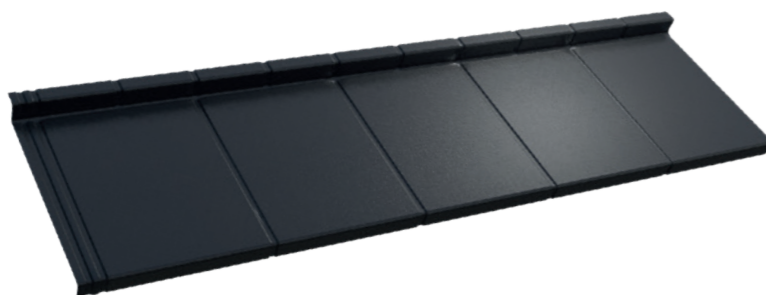
**PŁASKA
PLUS**

PŁASKA

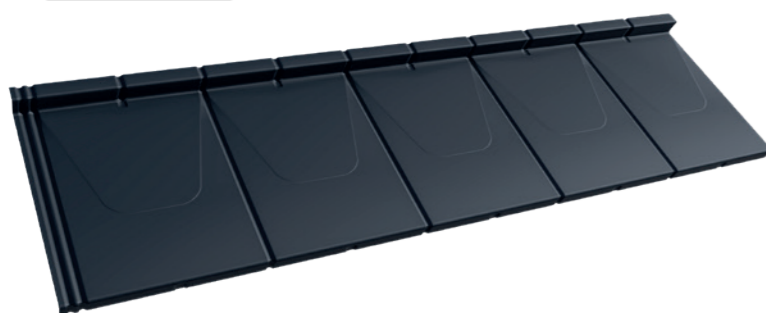
INSTRUKCJA MONTAŻU

REGLE

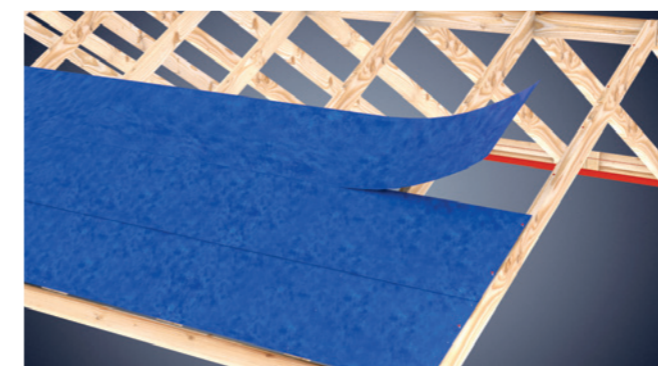
powierzchnia efektywna	0,446 m ²
długość modułu	370 mm
wysokość profilu	5 mm
wysokość przetłoczenia	34 mm
szerokość całkowita	1223 mm
szerokość efektywna	1205 mm
min. nachylenie dachu	15°
powłoka zabezpieczająca	PURLAK, PURMAT, PURMAX

PŁASKA PLUS

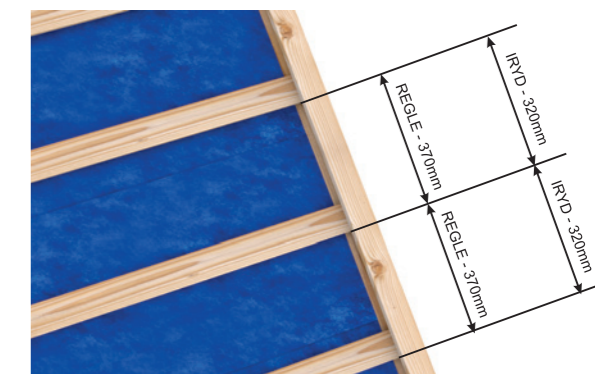
powierzchnia efektywna	0,387 m ²
długość modułu	320 mm
wysokość przetłoczenia	35 mm
szerokość całkowita	1245 mm
szerokość efektywna	1210 mm
min. nachylenie dachu	15°
powłoka zabezpieczająca	PURMAT, PURMAX

PŁASKA

powierzchnia efektywna	0,386 m ²
długość modułu	320 mm
wysokość profilu	3 mm
wysokość przetłoczenia	30 mm
szerokość całkowita	1245 mm
szerokość efektywna	1207 mm
min. nachylenie dachu	15°
powłoka zabezpieczająca	PURMAT, PURMAX

PODKONSTRUKCJA**KRYCIE WSTĘPNE**

Wszystkie dachy kryte panelami REGLE oraz PŁASKA i PŁASKA PLUS wymagają wstępnego krycia membraną lub papą.

ROZSTAW ŁAT

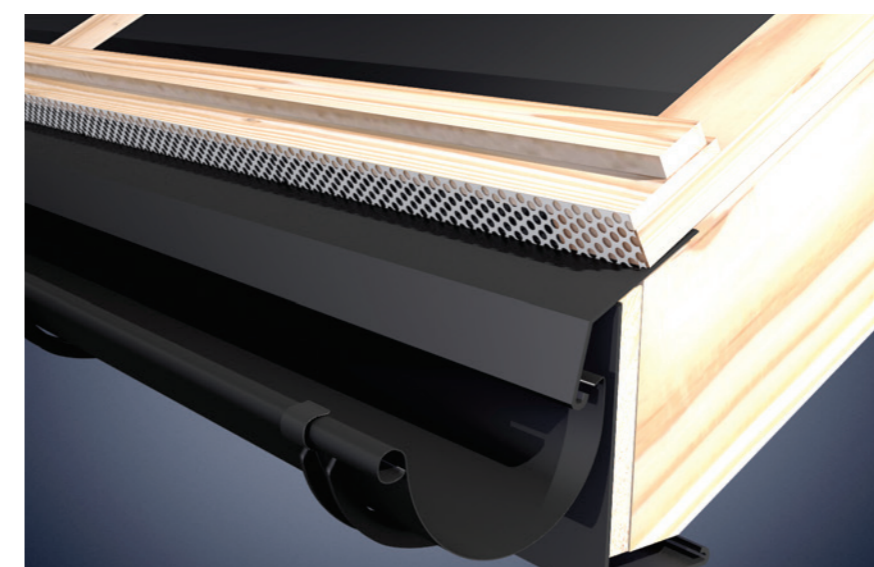
Ze względu na kształt paneli, pomiary powinny być wykonywane od czoła łąty do czoła kolejnej łąty. Rozmiar łąty powinien wynosić 40x50 mm.

MONTAŻ OBRÓBEK WSTĘPNYCH**WENTYLACJA - DACH NA MEMBRANIE**

W przypadku dachu z zamieszkałym poddaszem zabezpieczonego folią wstępnego krycia (tzw. membraną), zaleca się użycie haków „nakrokwiowych” i wykonanie przestrzeni wentylacyjnej pod rynną.

Haki nakrokwiowe

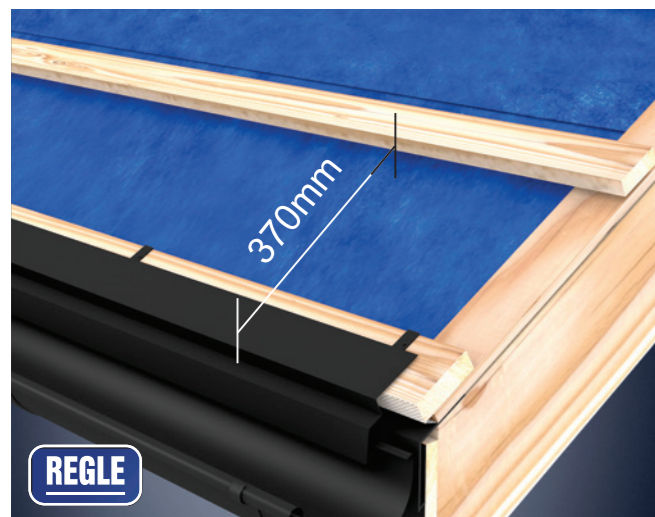
UWAGA: przy omawianych blachdachówkach do usprawnienia wentylacji, wykorzystujemy blachę perforowaną. Nie stosujemy okapowej listwy wentylacyjnej.

PAS OKAPOWY NA HAKACH DOCZOŁOWYCH

W przypadku dachu z zamieszkałym poddaszem zabezpieczonego papą lub dachu nad otwartym strychem zaleca się wykonanie deski okapowej z użyciem haków doczołowych.

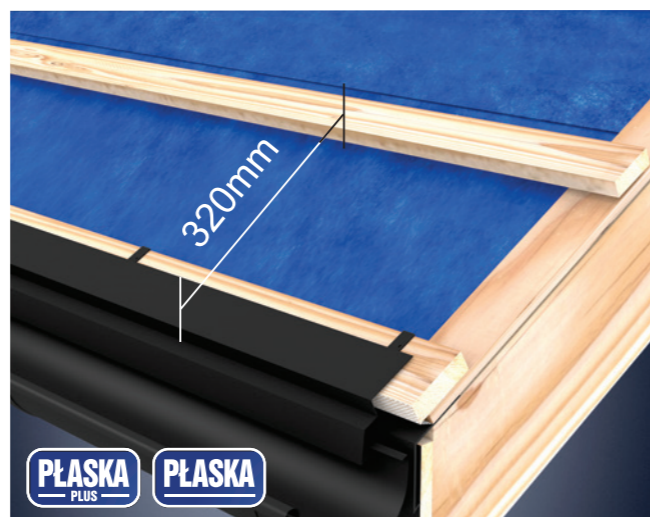
Haki doczołowe

OBRÓBKA W RYNNĘ



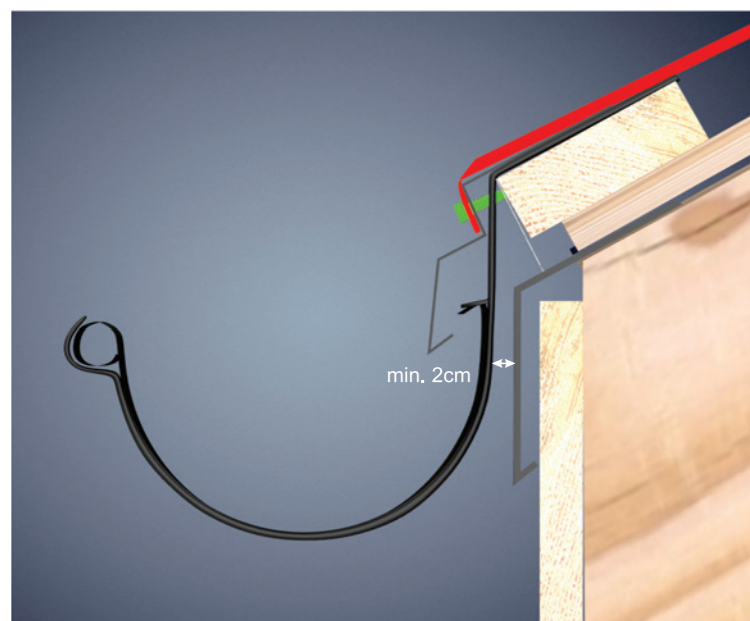
REGLE

Odległość od czoła obróbki do pierwszej łąty powinna wynosić 370 mm.

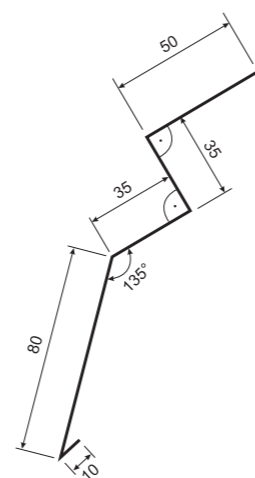


PŁASKA PLUS PŁASKA

Odległość od czoła obróbki do pierwszej łąty powinna wynosić 320 mm.



min. 2cm

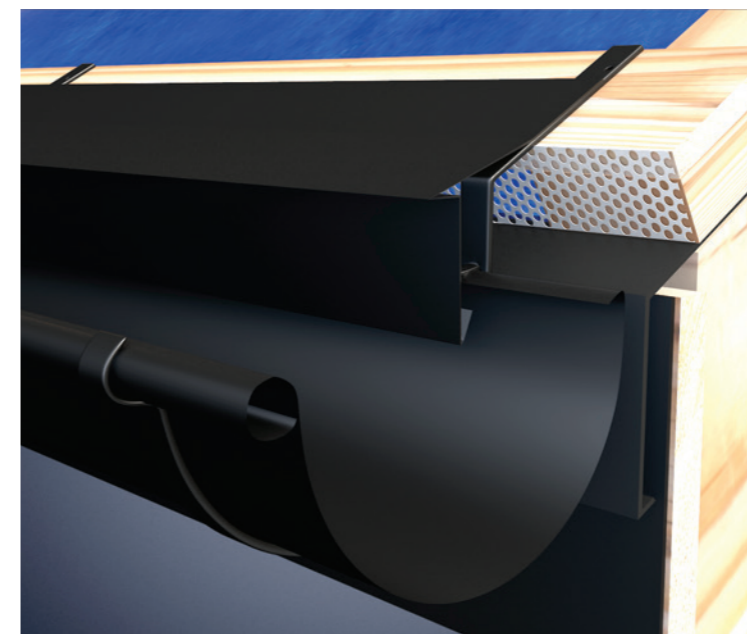


Listwę zaczepową wykonywaną w systemie „obróbki w rynnę” wykonujemy z blachy 0,50 mm. Montaż odbywa się od czoła paneli za pomocą wkrętów.

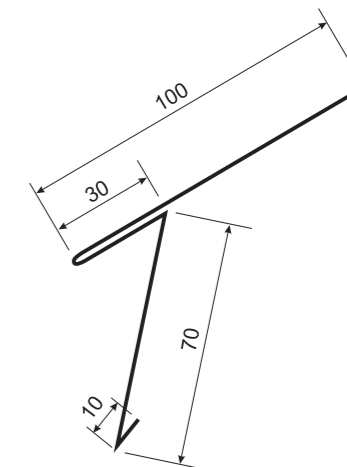
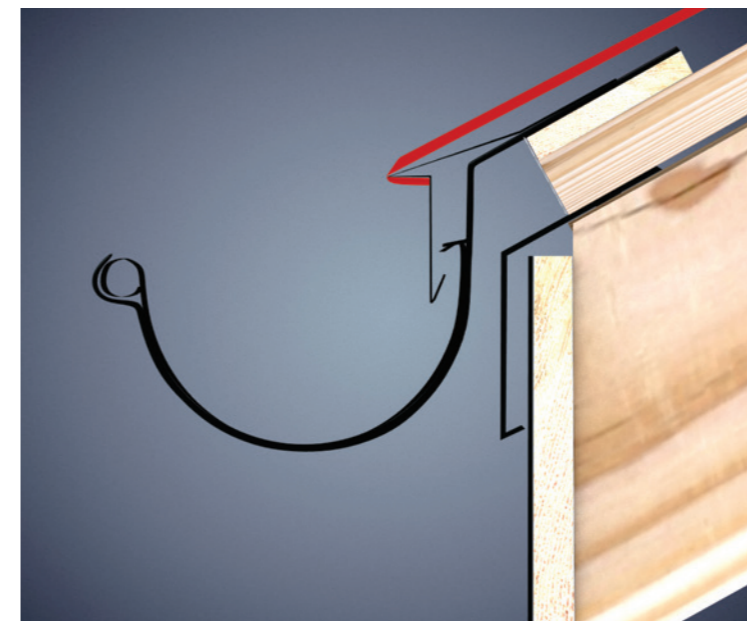


Panel przymocowany do listwy zaczepowej metodą „obróbki w rynnę”. Montaż z wykorzystaniem wkrętów.

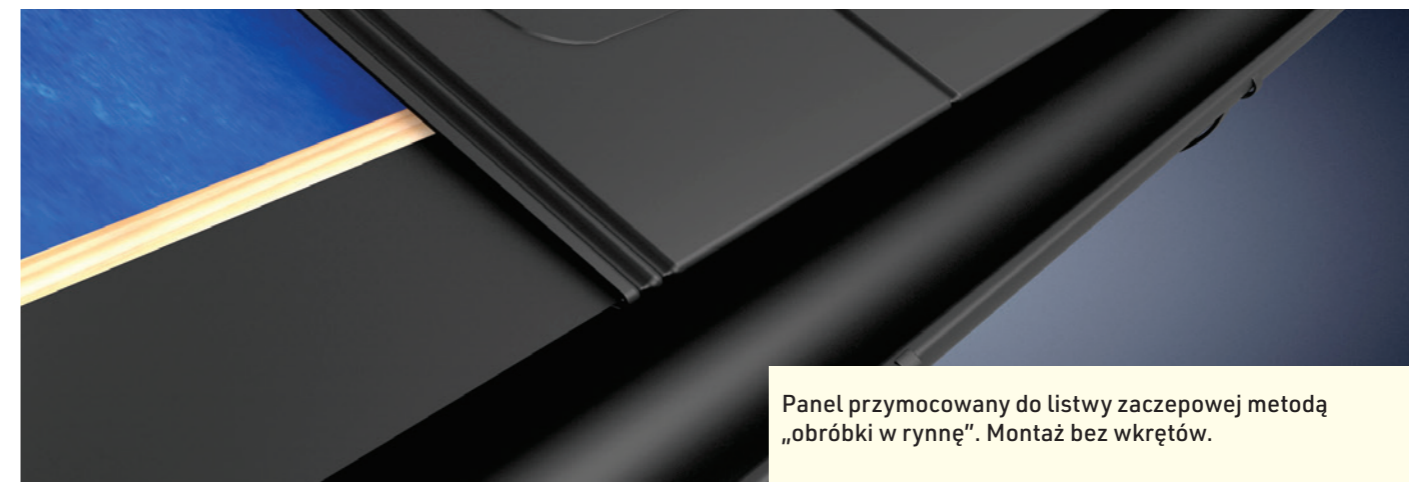
OBRÓBKA W RYNNĘ



Listwę można wykonać również w taki sposób, aby nie potrzebne było użycie wkrętów. Montaż odbywa się wtedy poprzez podgięcie czoła panelu (podobnie jak przy montażu panelu NA RĄBEK).



Listwę zaczepową wykonywaną w systemie „obróbki na rynnę” wykonujemy z blachy 0,50 mm. Montaż odbywa się od czoła paneli poprzez zagięcie czoła paneli pod obróbkę.



Panel przymocowany do listwy zaczepowej metodą „obróbki w rynnę”. Montaż bez wkrętów.

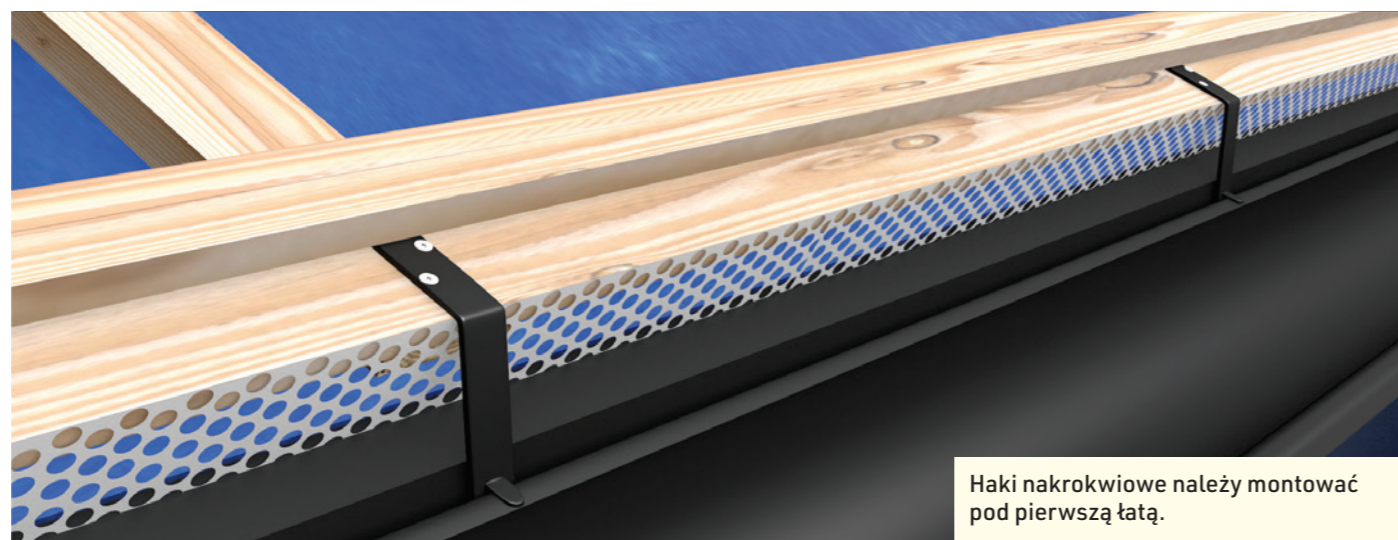
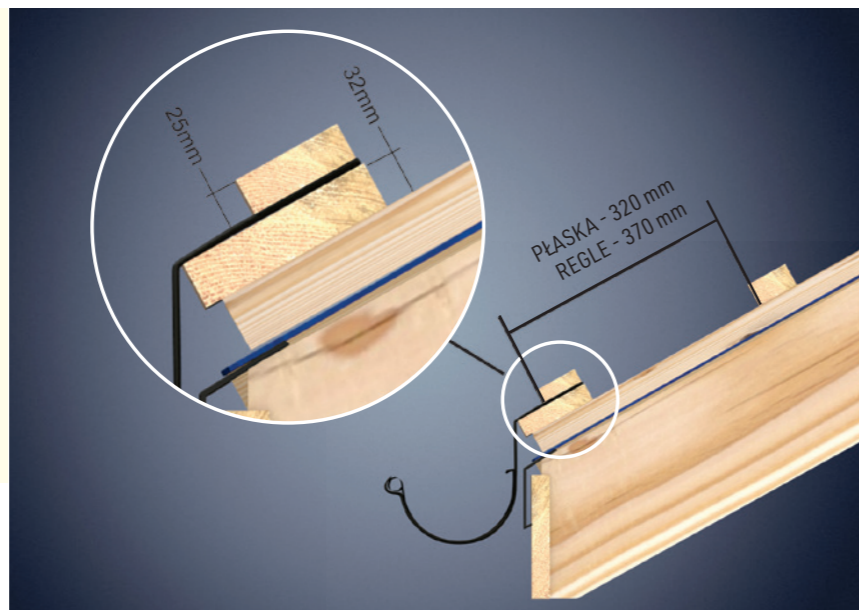
OKAP DO MONTAŻU „NA PAS NADRYNNOWY”

Wysokość deski na pasie okapowym powinna wynosić 32mm, wysokość pierwszej łąty powinna wynosić 25mm, a odległość między pierwszą a drugą łątą powinna być równa:

- dla panelu REGLE: 370 mm
- dla blachodachówek PŁASKA i PŁASKA PLUS: 320mm

Wysokość łąty okapowej jest wyższa od następnych, jednak nie jest to widoczne po zamontowaniu paneli.

Możliwe jest zastosowanie deski o wysokości 25mm jednak utrudni to „wcinanie” haków rynnowych.



Haki nakrokwiowe należy montować pod pierwszą łątą.



Listwa montażowa po zamontowaniu na pasie nadrynnowym.

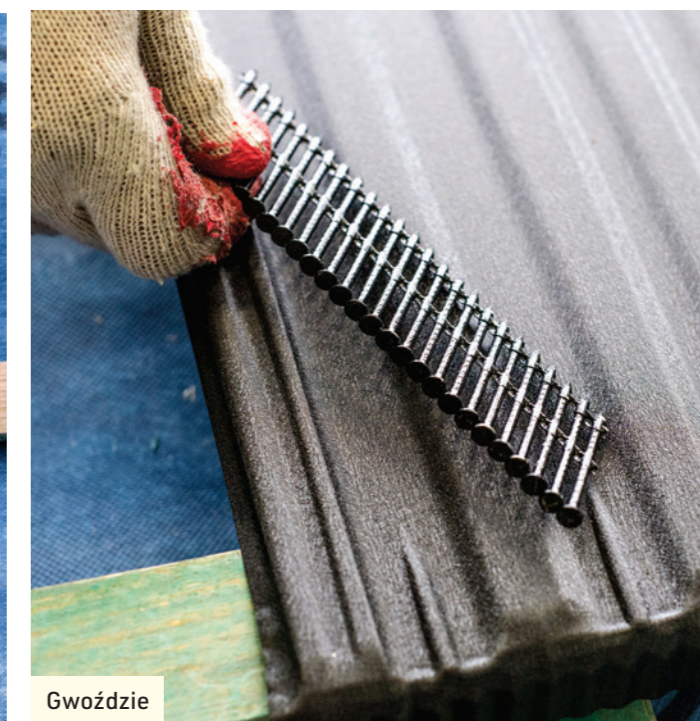
ŁĄCZENIE PANELI



Panele montujemy od czola za pomocą wkrętów farmerskich lub TORX. Montaż panelu okapowego na wkręty umożliwi ewentualne prace serwisowe przy pasie okapowym oraz orynnowaniu.



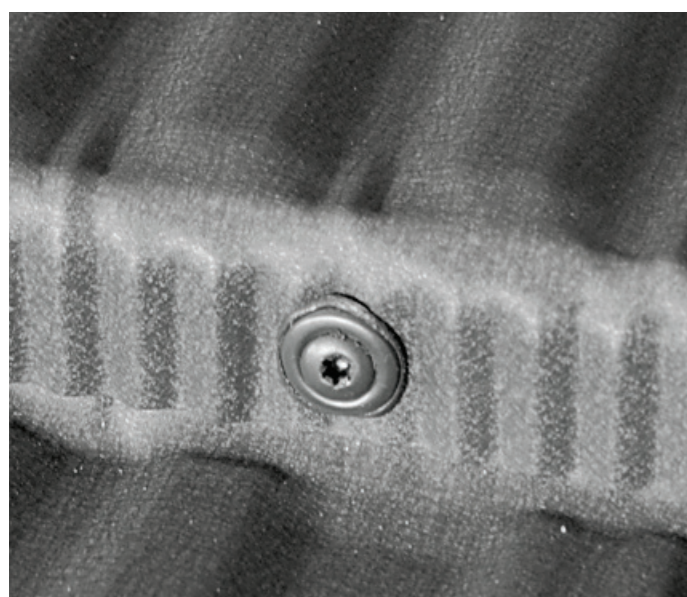
Gwoździarka



Gwoździe



Zalecany jest montaż na wkręty TORX. Dopuszczalny jest też montaż na gwoździe lub gwoździowkręty wykonywany przy pomocy gwoździarki.



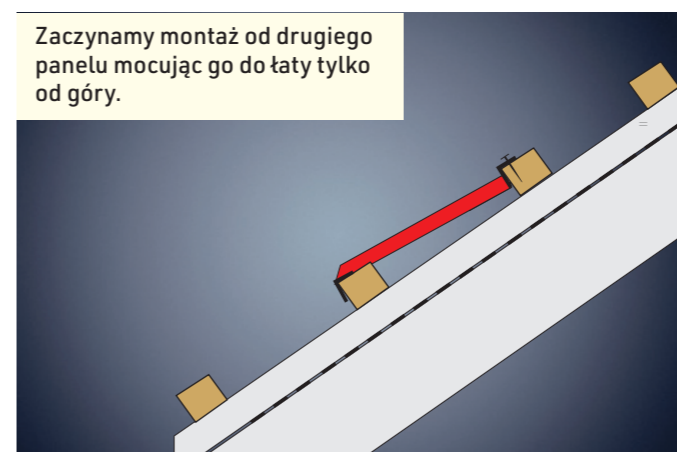
Obróbki przy oknach potaciovych i kominach oraz arkusze przy okapie i rynnie koszowej zamocowane za pomocą wkrętów umożliwiają ewentualne korekty w trakcie montażu.



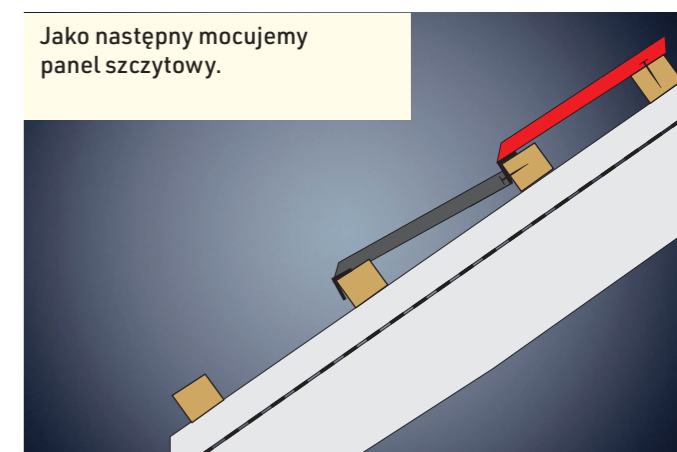
Montaż paneli za pomocą gwoździarki.

MONTAŻ PANELI

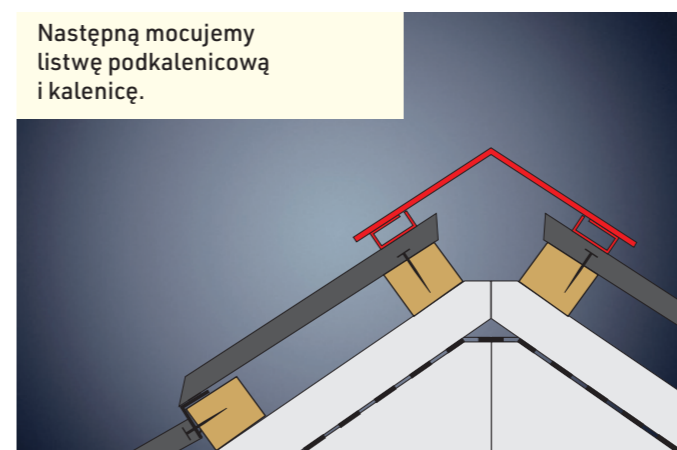
Zaczynamy montaż od drugiego panelu mocując go do łąty tylko od góry.



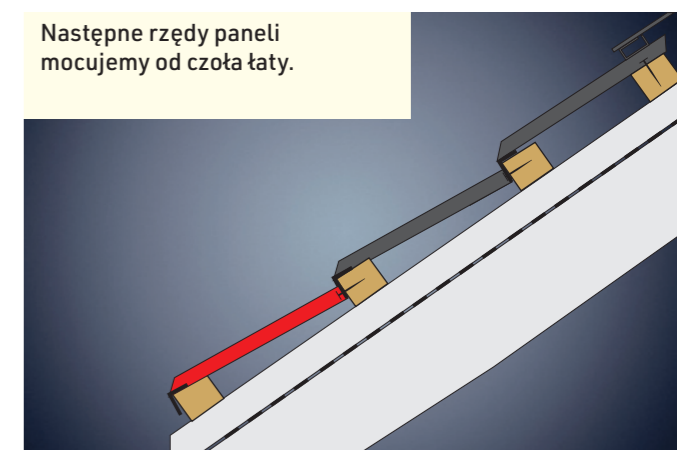
Jako następny mocujemy panel szczytowy.



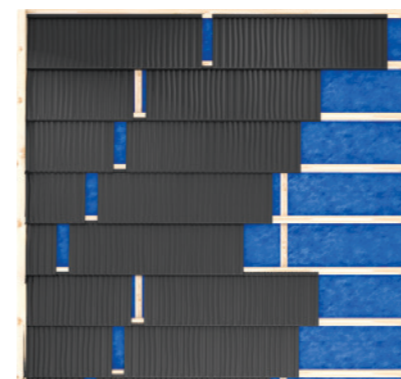
Następną mocujemy listwę podkalenicową i kalenicę.



Następne rzędy paneli mocujemy od czoła łąty.



REGLE

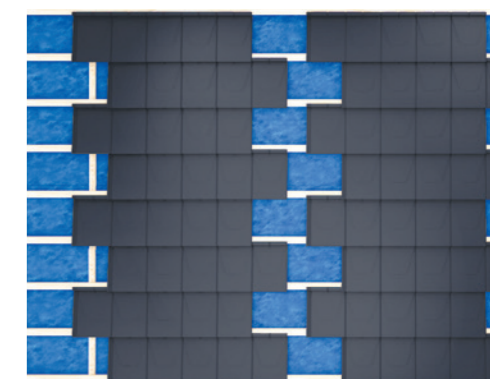


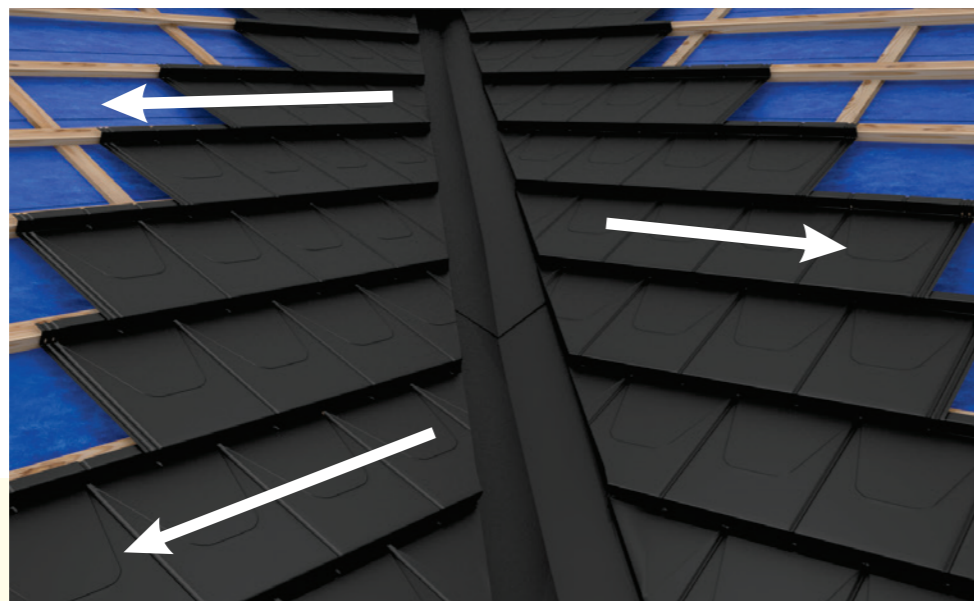
Montaż paneli na potaciovych prostych zaczynamy z dowolnej strony, pamiętając o użyciu pierwszych paneli w sposób nieregularny, aby osiągnąć efekt przesunięcia połączeń.

PŁASKA PLUS PŁASKA



Montaż PŁASKIEJ i PŁASKIEJ PLUS może być symetryczny bądź przesunięty i jest prawidłowy tylko od prawej do lewej strony.

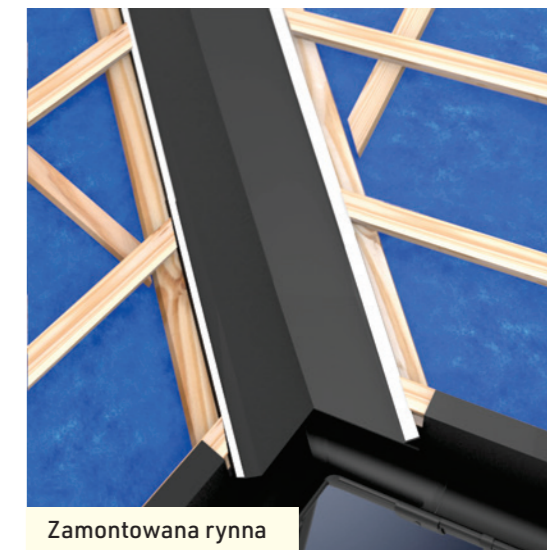




W przypadku połączenia z rynną oszową zawsze zaczynamy układać panele od strony rynny koszowej.

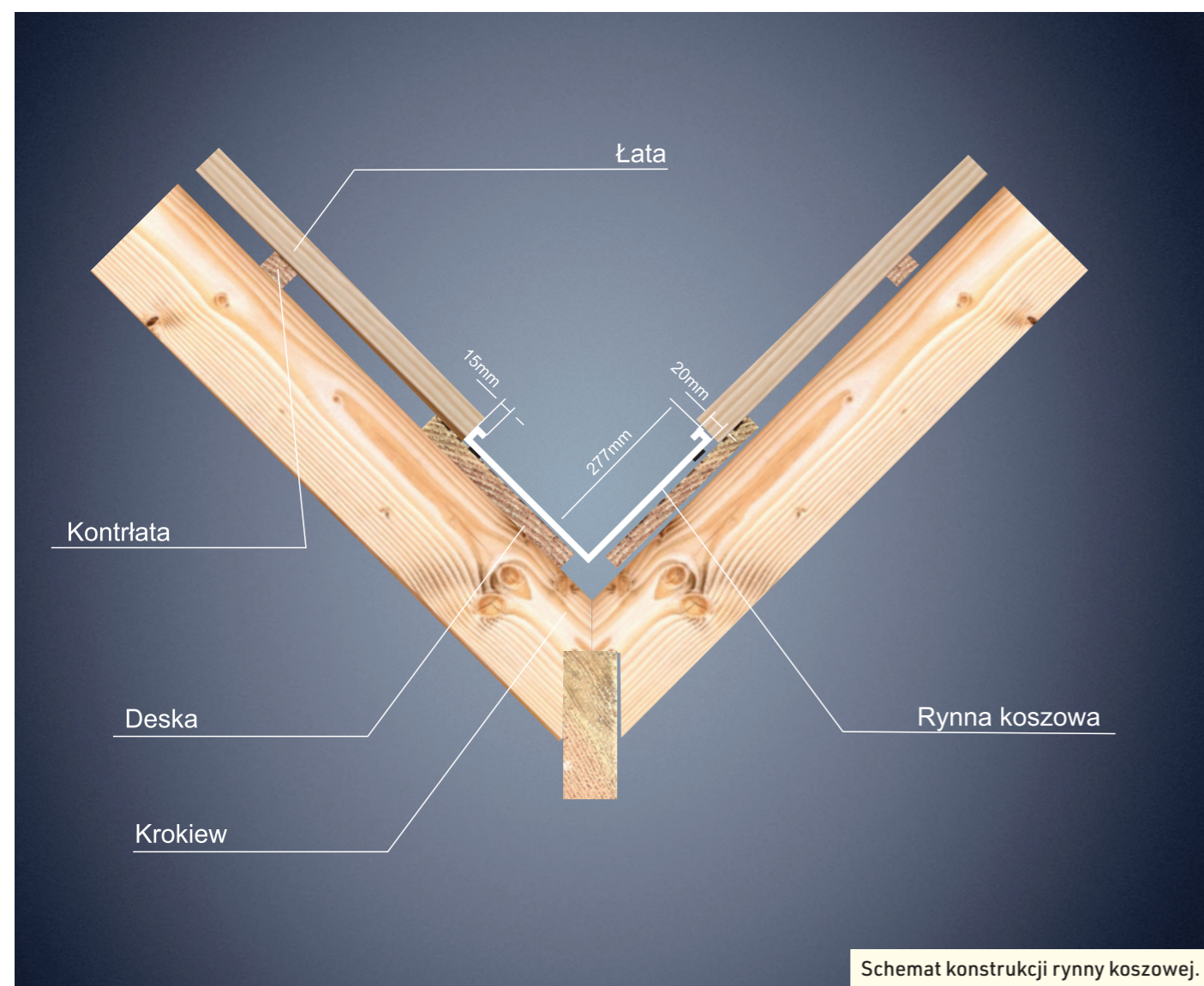


Konstrukcja pod rynną koszową



Zamontowana rynna

KOSZ „WPUSZCZANY”

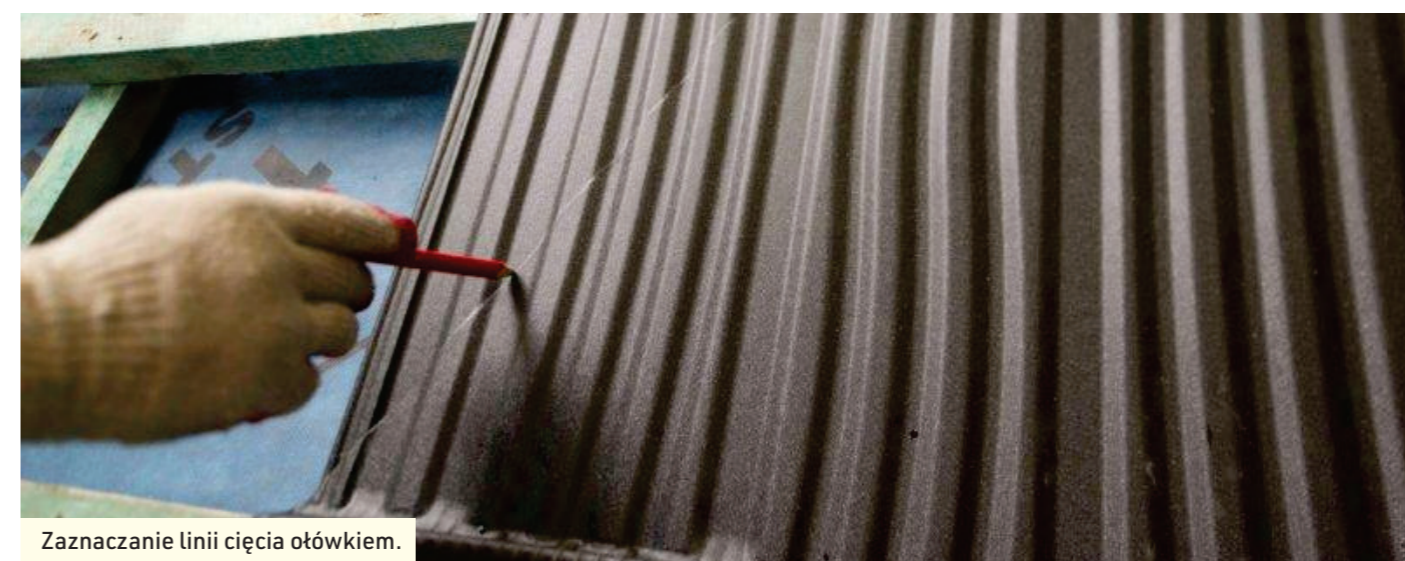


Schemat konstrukcji rynny koszowej.

PRZYGOTOWANIE PANELI DO MONTAŻU W KOSZU



Wykonywanie pomiarów konstrukcji w celu docięcia paneli koszowych.



Zaznaczanie linii cięcia ołówkiem.



Odcinanie niepotrzebnej części panelu.



Niedociągnięcia można poprawić za pomocą szczypiec.



W odróżnieniu od paneli z posypką, panele REGLE można ciąć niblerem, bez ryzyka jego uszkodzenia.



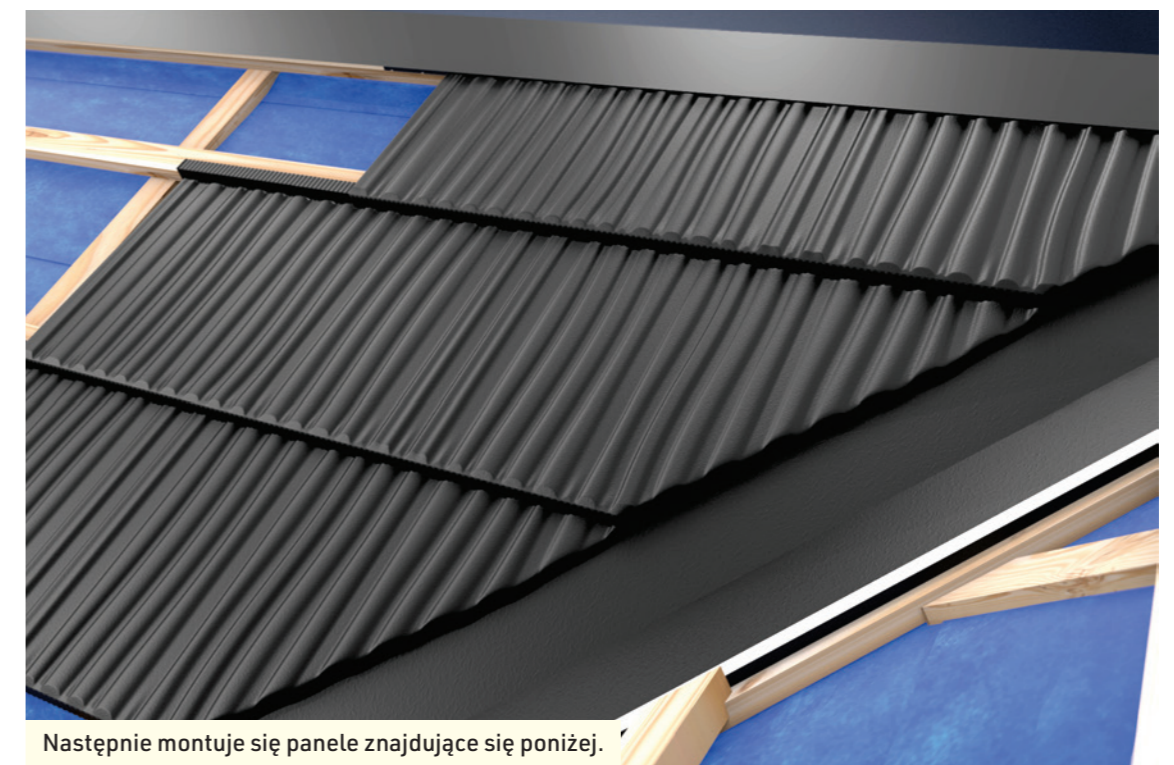
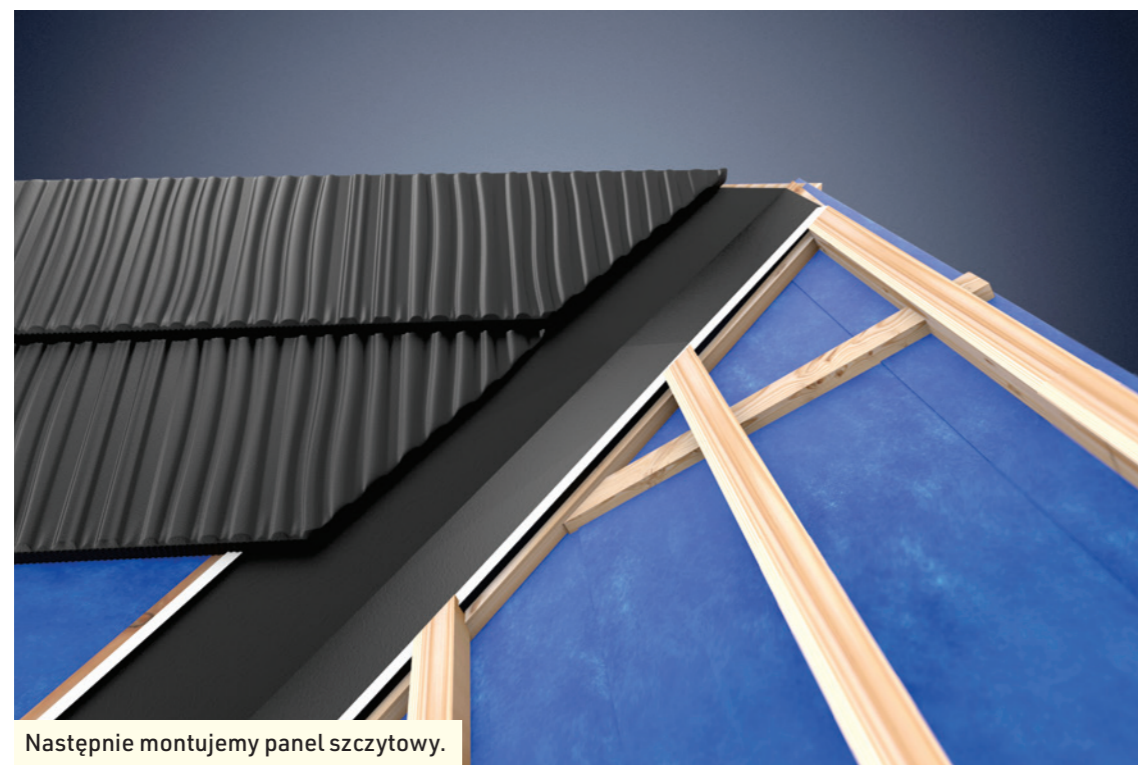
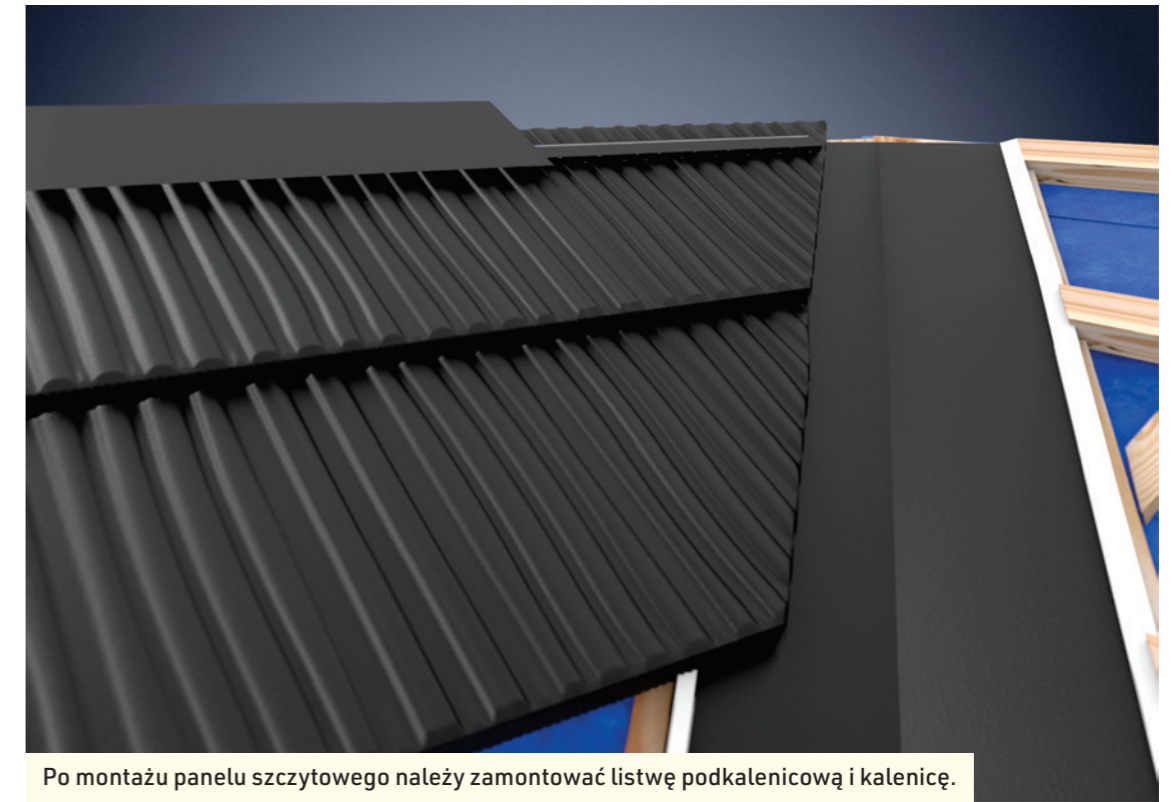
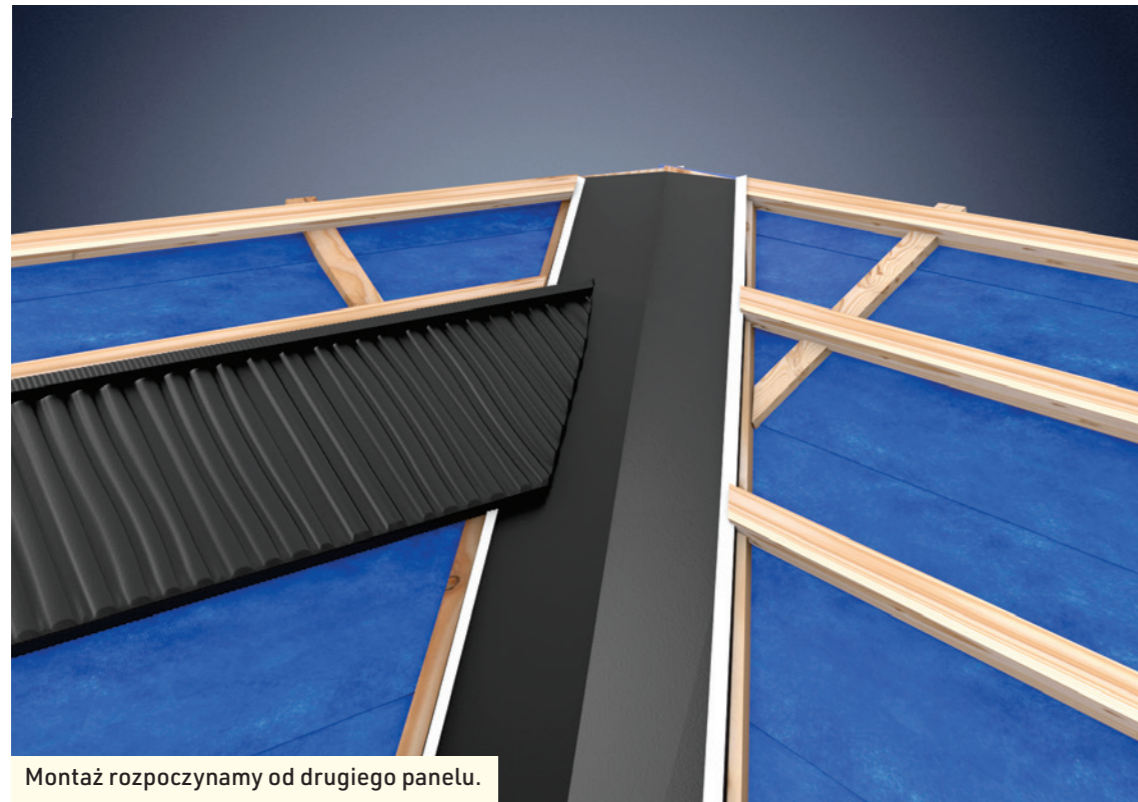
Czoło panelu razem z dogiętą częścią boczną należy wyrównać poprzez obcięcie rogu.



Panele przed montażem wymagają „zamknięcia” poprzez podgięcie ich bocznej części znajdującej się w rynnie.



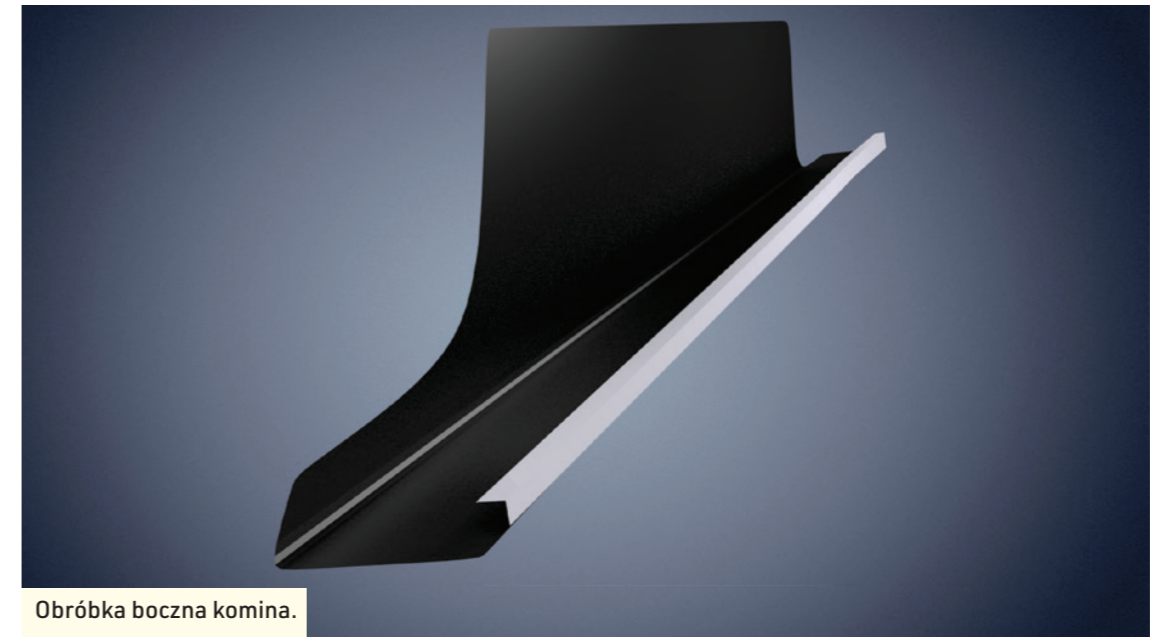
Powierzchnię można wyrównać za pomocą szerokich szczypiec.



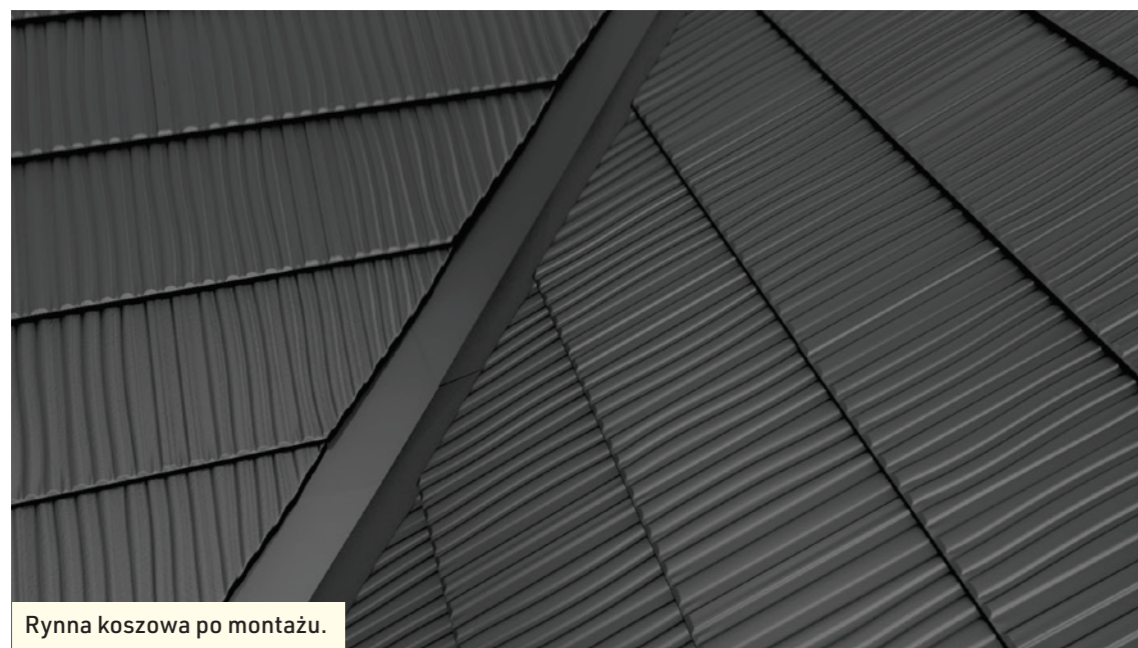


Montaż paneli w rynnie koszowej.

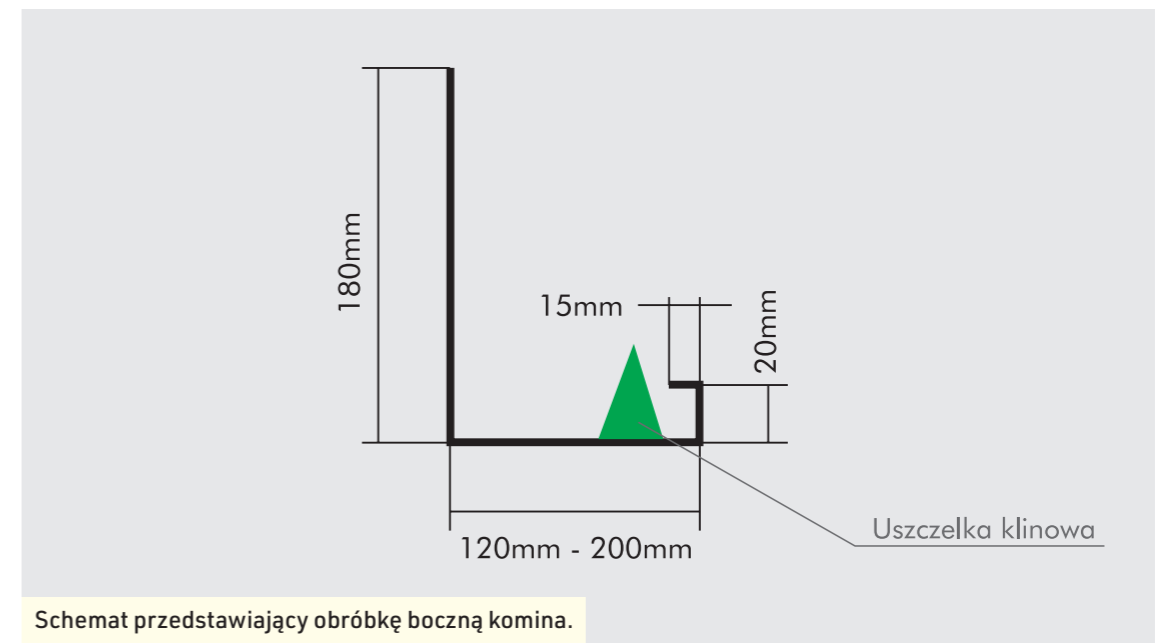
OBRÓBKA KOMINA W SYSTEMIE „OBRÓBKI WPUSZCZANEJ”



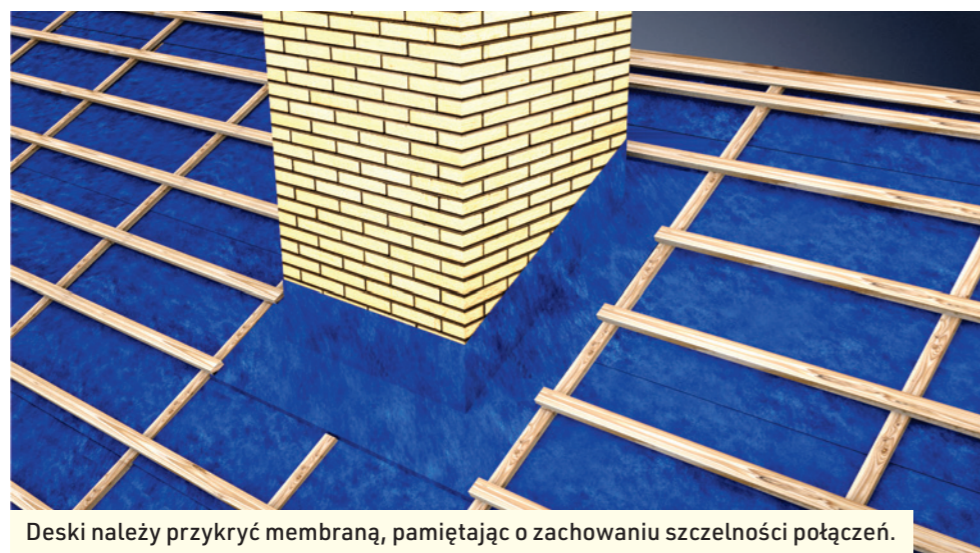
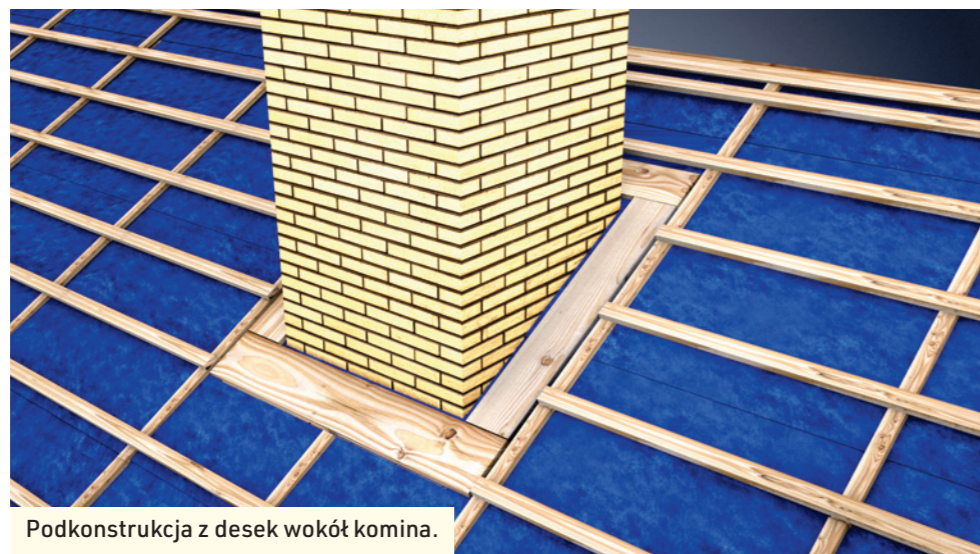
Obróbka boczna komina.



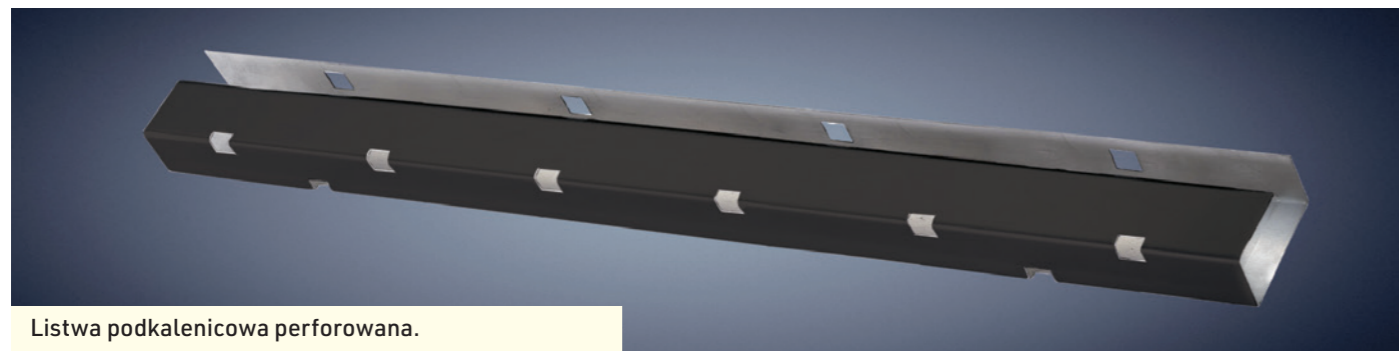
Rynna koszowa po montażu.



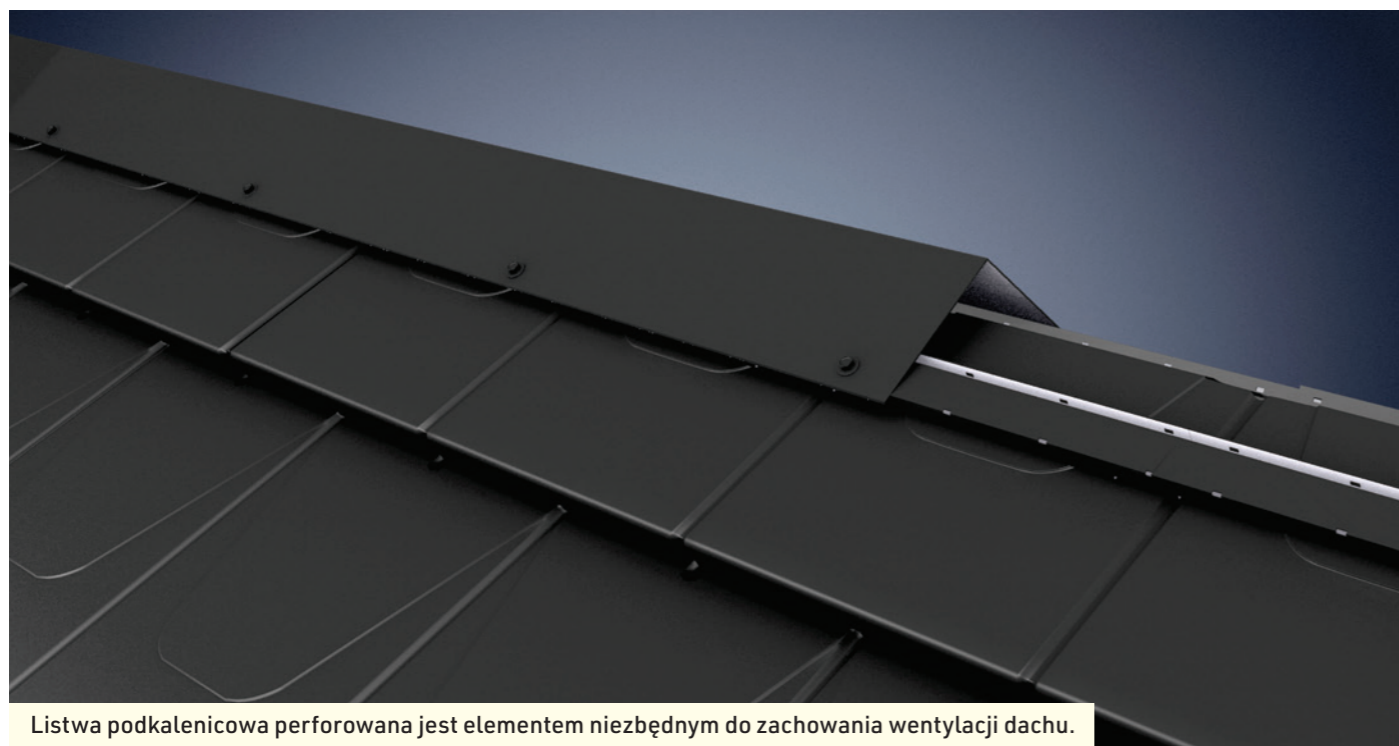
Schemat przedstawiający obróbkę boczną komina.



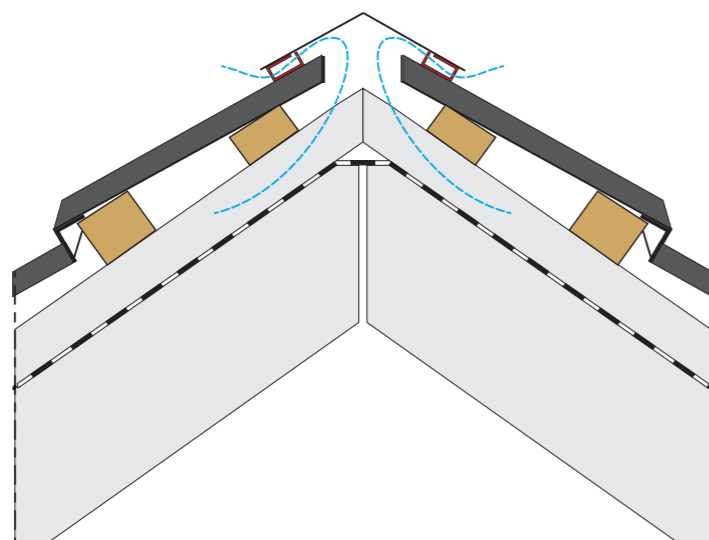
KALENICA I LISTWA PODKALENICOWA PERFOROWANA



Listwa podkalenicowa perforowana.



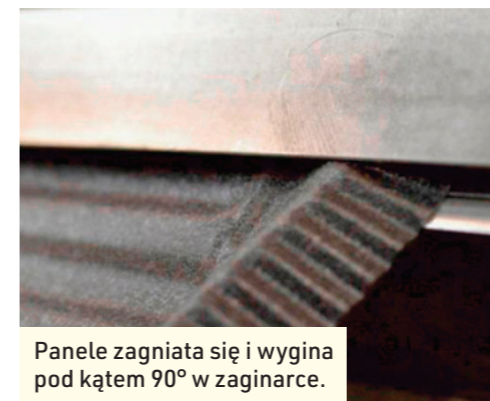
Listwa podkalenicowa perforowana jest elementem niezbędnym do zachowania wentylacji dachu.



Rysunek schematyczny kalenicy.

MONTAŻ WIATROWNICY

PRZYGOTOWANIE PANELI DO MONTAŻU PRZY WIATROWNICY



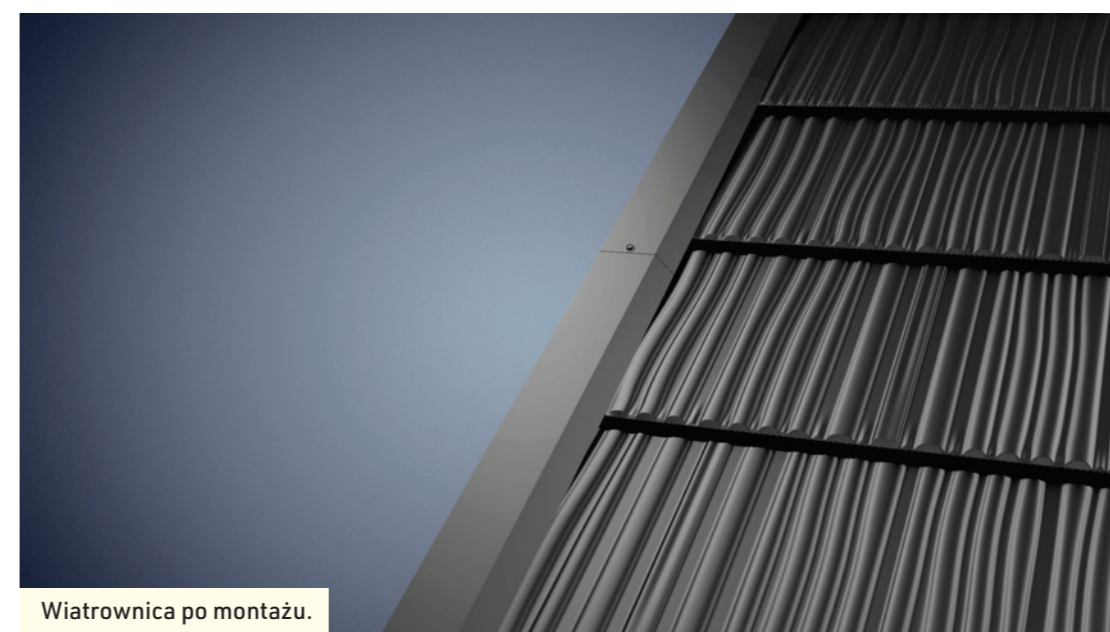
Panele zagniata się i wygina pod kątem 90° w zaginarce.



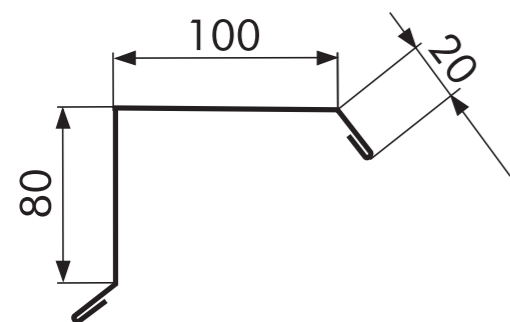
WIATROWNICA



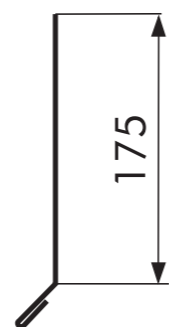
Panele od strony wiatrownicy należy podgiąć w taki sposób, aby stworzyły zakładkę uniemożliwiającą przedostawanie się wody i zanieczyszczeń pod wiatrownicę.



Wiatrownica po montażu.



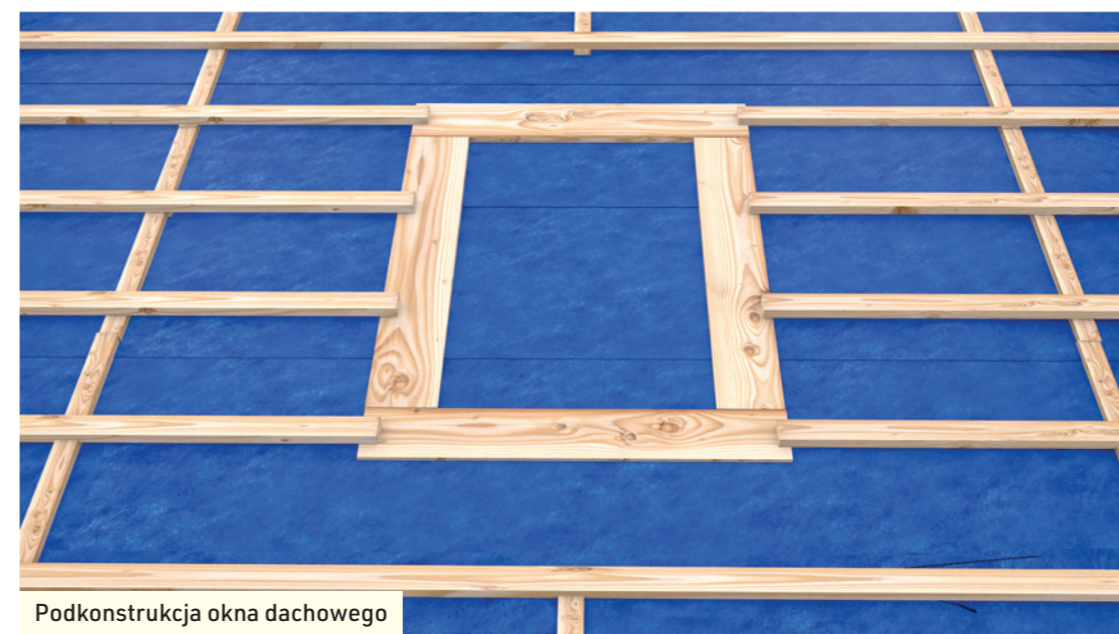
Schemat - wiatrownica górna



Schemat - wiatrownica boczna



Przód wiatrownicy można wykończyć blachą płaską lub odpowiednio przyciętymi do wysokości deski panelami blachodachówki.



Podkonstrukcja okna dachowego



Wykończenie okna membraną wykonujemy w sposób standardowy pamiętając o konieczności zachowania szczelności połączeń.

MONTAŻ OKNA POŁACIOWEGO „AURA”

PRZYGOTOWANIE KONSTRUKCJI DO MONTAŻU OKNA



Przed montażem okna niezbędne jest wykonanie dodatkowej podkonstrukcji z desek 32mm x 120mm

MONTAŻ KOŁNIERZA



UWAGA: Stosujemy kołnierza do pokryć falistych.

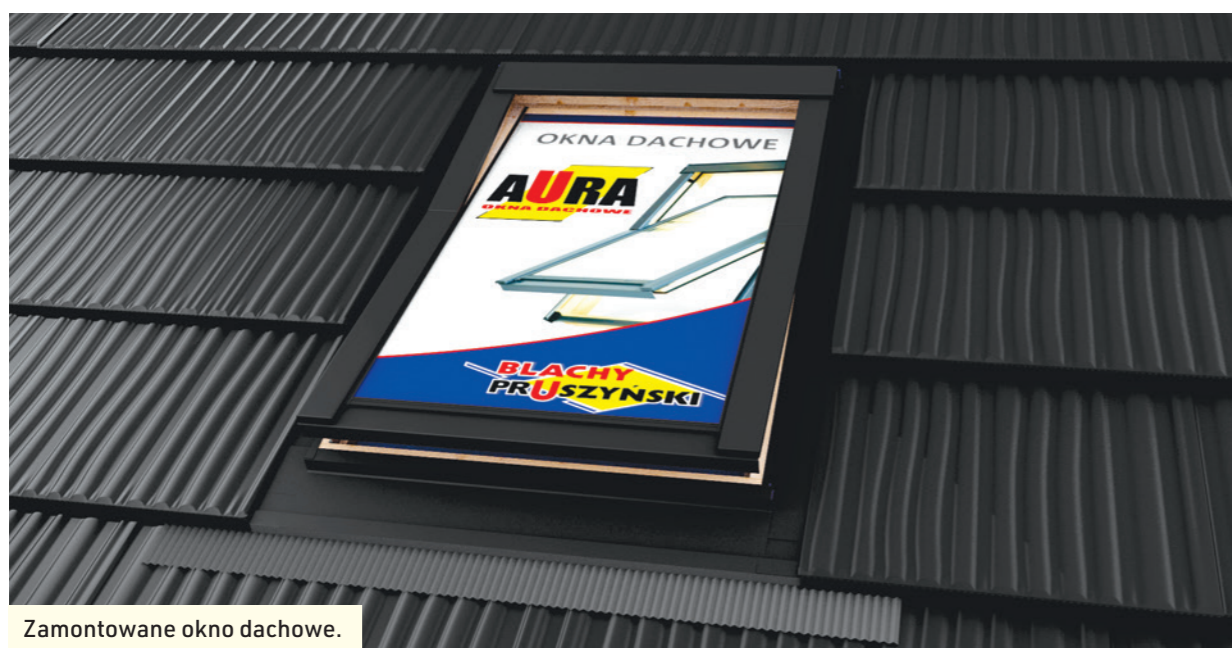
PRZYGOTOWANIE PANELI DO MONTAŻU WOKÓŁ OKNA



Zamontowane okno dachowe.



WYKOŃCZENIE PANELI



Zamontowane okno dachowe.



INSTRUKCJA UŻYTKOWANIA DACHÓW I ELEWACJI WYKONANYCH Z BLACH POWLEKANYCH

W celu przedłużenia okresu trwałości dachów i elewacji wykonanych z blach powlekanych należy regularnie ją kontrolować i konserwować.

Przegląd

Raz w roku (najlepiej wiosną) należy dokonać przeglądu dachu/elewacji w celu wczesnego wykrycia ewentualnych uszkodzeń.

Czyszczenie blachy

Dachy i elewacje wykonywane z blachy powlekanej wymagają czyszczenia co najmniej raz w roku. Osadzający się na blasze brud może spowodować nierównomierne odbarwienie się koloru (wynik nierównomiernego oddziaływania promieni UV), a także do zmniejszenia odporności na korozję (brud zatrzymuje wilgoć na blasze stopniowo ją uszkadzając).

Zabrudzone i poplamione miejsca mogą być czyszczone przy pomocy miękkiej szczotki i wody (temp. max. 60°C). Jeżeli jest to konieczne dopuszcza się dodanie do wody łagodnego detergentu (pH 6±7, max. 10% roztwór).

Do czyszczenia może być także użyta woda pod ciśnieniem (max 100 bar), jednakże strumień wody nie może być stosowany zbyt blisko powierzchni płyty (min. 30 cm), a także nie może być skierowany prostopadłe do powierzchni. Przy łącznikach strumień wody powinien być skierowany ku dołowi tak, aby uniknąć wnikania wody pod ciśnieniem w szczeliny wokół łączników. Ze starymi powłokami płyt należy obchodzić się z wyjątkową ostrożnością.

Mycie należy przeprowadzać od góry ku dołowi i zawsze oczyszczone miejsce należy niezwłocznie dokładnie optukać czystą wodą.

Nie wolno stosować proszków do szorowania, rozpuszczalników nitro, roztworów chlorowych, aromatycznych środków, jak również środków zawierających siarki (chlorek amonu) lub sole sodowe.

Uszkodzenia

Ewentualne uszkodzenia w trakcie trwania okresu gwarancji muszą być konsultowane z Wykonawcą dachu/elewacji i mogą być wykonywane tylko za jego pisemną zgodą.

Naprawa szkód na małych powierzchniach odbywa się przy pomocy lakierów do napraw schnących na powietrzu, natomiast malowanie dużych powierzchni jest z zasady możliwe tylko za pomocą specjalnych farb przemysłowych dostosowanych do renowacji pokryć. Powierzchnię do malowania należy ograniczyć tylko do miejsc do tego wymagających (zadrapania warstwy metalu, ogniska korozji itp.)

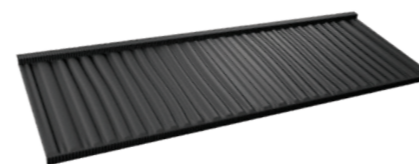
Przygotowanie powierzchni do malowania należy wykonać wg ogólnie przyjętych zasad. Należy zawsze dokładnie usunąć wszelkie ślady korozji - najlepiej za pomocą specjalnych szczotek lub drobnoziarnistego papieru ściernego. Następnie trzeba naprawianą powierzchnię dokładnie odpylić, odtłuścić i oczyścić. Do odtłuszczenia powierzchni można użyć benzyny ekstrakcyjnej lub wody z dodatkiem środków powierzchniowo-czynnych (najlepiej z dodatkiem 1-2% roztworu amoniaku). Naprawiane strefy mogą wykazywać różnice w kolorze w porównaniu z oryginalnymi kolorami blach z powodu naturalnego oddziaływania zjawisk atmosferycznych (starzenie się lakieru pod wpływem działania promieniowania UV).

UWAGA!

W trakcie przeglądu, czyszczenia, konserwacji i napraw należy bezwzględnie przestrzegać zasad BHP.

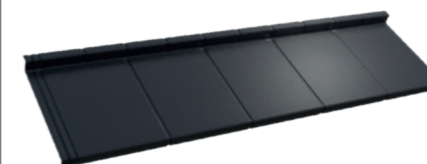
Firma Pruszyński Sp. z o.o. nie odpowiada za ewentualne wypadki powstałe w wyniku wykonywania powyższych czynności.

DOSTĘPNE POWŁOKI I KOLORYSTYKA



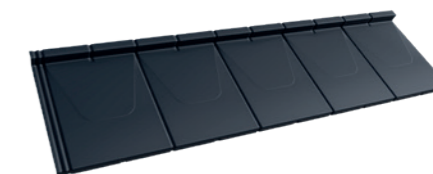
REGLE

PURLAK, PURMAT, PURMAX



PŁASKA PLUS

PURMAT, PURMAX



PŁASKA

PURMAT, PURMAX

PURMAX
POWŁOKA HYBRYDOWA

RAL 9005 ⁽¹⁾ RAL 7016 ⁽¹⁾



20/40lat
gwarancji*

Powłoka ta jest połączeniem poliestru o grubości 25 µm i poliuretanu o grubości 15 µm. Charakteryzuje się bardzo dużą odpornością na uszkodzenia mechaniczne dzięki innowacyjnemu sposobom utwardzania lakierów przy pomocy promieniowania UV.

PURLAK

RAL 9005 ⁽¹⁾ RAL 7016 ⁽¹⁾



PURMAT

RR 750 ⁽¹⁾ RR 011 ⁽¹⁾ RR 028 ⁽¹⁾



30/50lat
gwarancji*

Poliuretanowe pokrycia PURLAK (połysk) i PURMAT (mat) to 50-cio mikrometrowa warstwa skutecznie chroniąca pokrycie przed szkodliwym działaniem promieni słonecznych. Ryzyko korozji zostało zminimalizowane do minimum, dzięki czemu pokrycie możemy zastosować nawet w obszarach o dużym stopniu agresywności środowiska.



DOWIEDZ SIĘ WIĘCEJ NA:

www.pruszynski.com.pl

